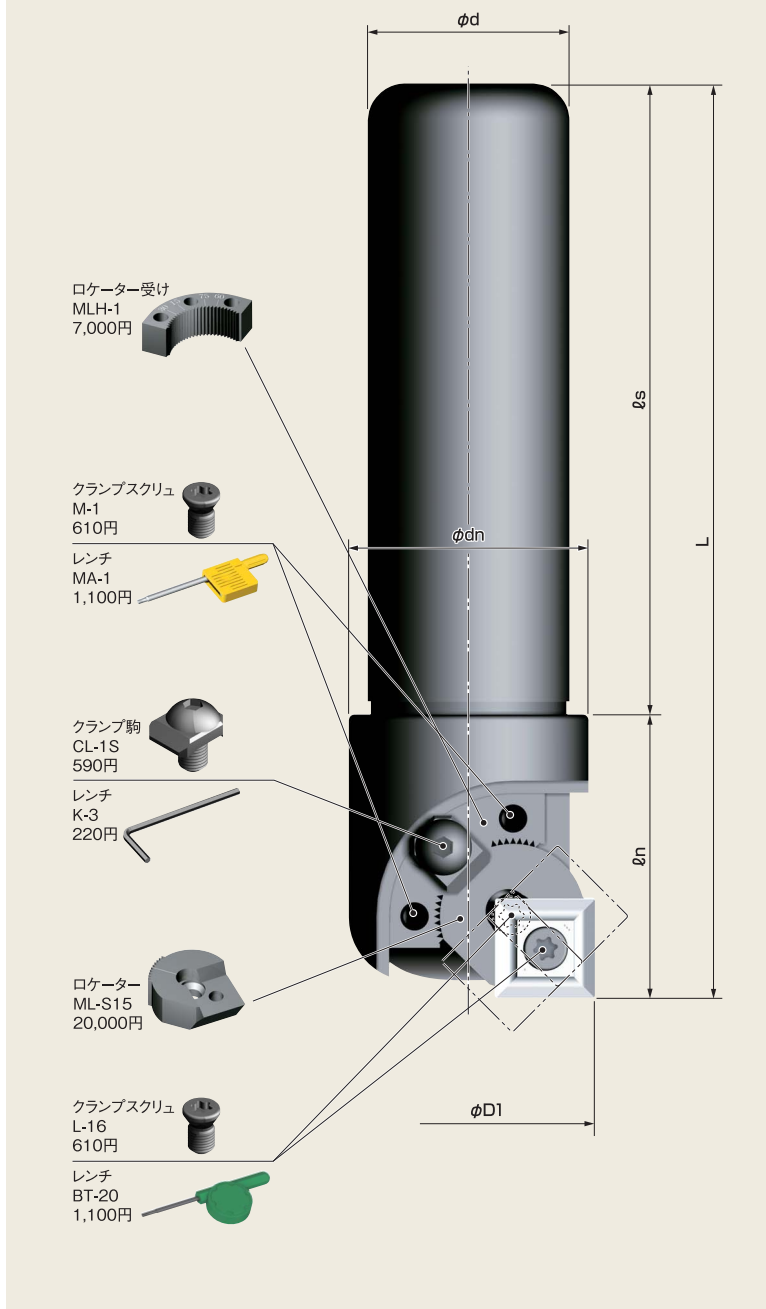
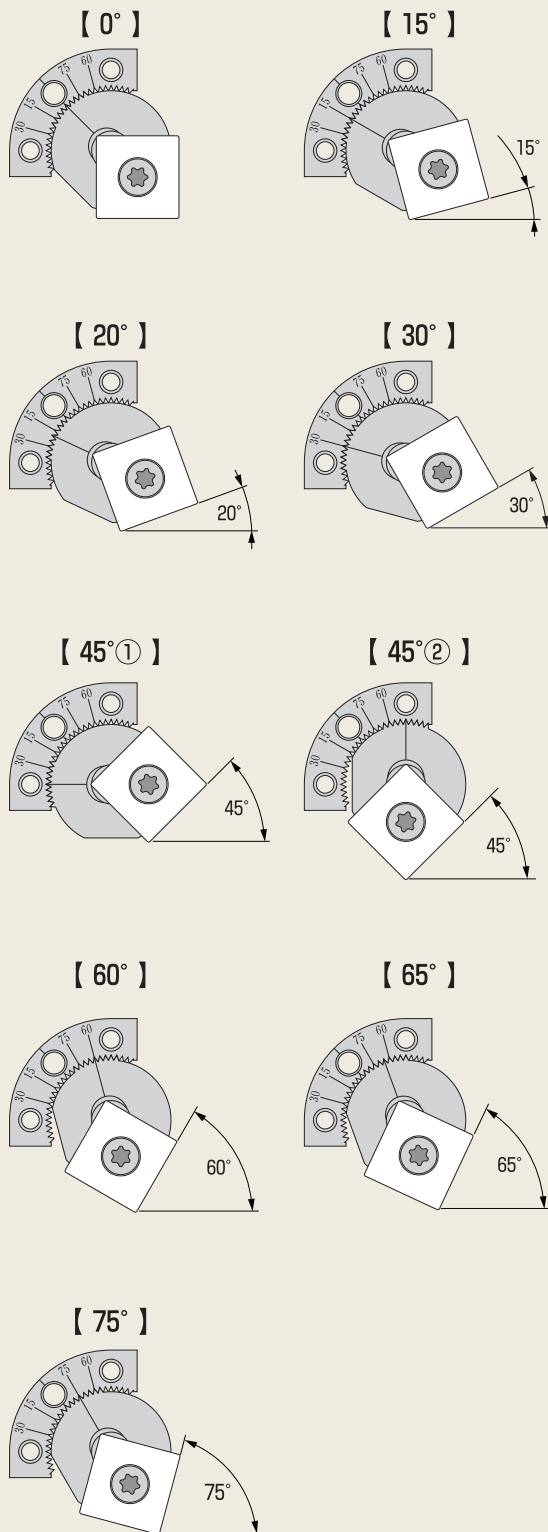


角度可変!

●セレーション機構とダブルクランプ方式により、
部品の保持性が良く加工中のチップの動きを防止。
0°~90°で5°きざみの角度調節が簡単、確実。



目盛表示

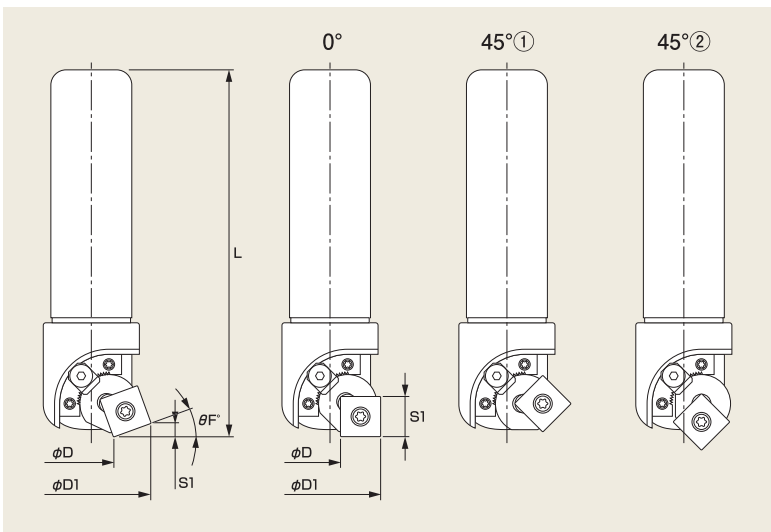


■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						価格 (円)
		$\phi D1$	ϕd	ϕdn	L	ℓs	ℓn	
MAM32-50S	1	※1	32	38	145	100	45	48,000
MAM32-50SL	1	※1	32	38	200	155	45	51,000

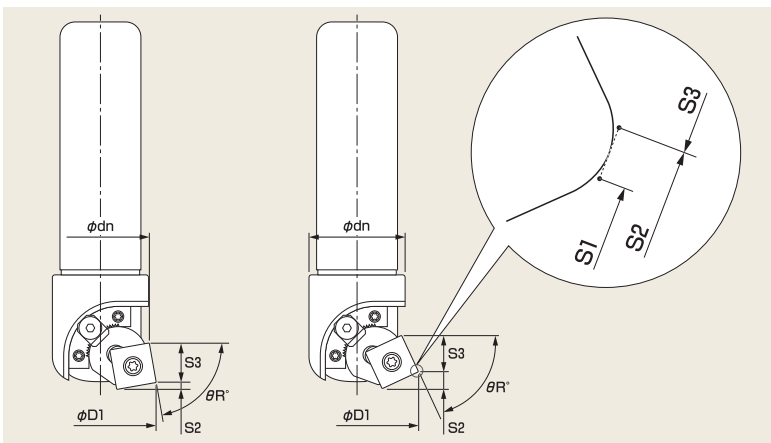
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※クランプスクリュー・クランプ駒・レンチ・ロケーター・ロケータ受けは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)
※1…角度別寸法表(P.34)を参照して下さい。

〈 θF° の時〉 角度別寸法表1(MAM32-50S)



θF°	ϕD	$\phi D1$	S1	L
0°	φ8.3	φ40	15.9	145
5°	φ11.3	φ42.1	1.3	145.2
10°	φ13.6	φ44	2.7	145.2
15°	φ15.9	φ45.7	4.0	145.2
20°	φ18.1	φ47.1	5.3	145.1
25°	φ20.4	φ48.3	6.5	144.8
30°	φ22.6	φ49.3	7.7	144.5
35°	φ24.7	φ49.9	8.8	144.1
40°	φ26.7	φ50.3	9.9	143.6
45°①	φ28.7	φ50.5	10.9	143
45°②	φ14.3	φ36	10.9	150.2
50°	φ17.4	φ37.2	11.8	150.2
55°	φ20.5	φ38.2	12.6	150
60°	φ23.6	φ39.1	13.4	149.6
65°	φ26.7	φ39.7	14	149.2
70°	φ29.6	φ40.1	14.5	148.6
75°	φ32.4	φ40.4	14.9	147.8
80°	φ35.1	φ40.5	15.2	147
85°	φ37.6	φ40.3	15.4	146.1

〈 θR° の時〉 角度別寸法表2($\theta R^\circ=90^\circ-\theta F^\circ$)



θR°	$\phi D1$	ϕdn	S2	S3
85°	φ42.1	φ39.4	1.7	15.4
80°	φ44	φ38.6	3.1	15.2
75°	φ45.7	φ38.0	4.4	14.3
70°	φ47.1	φ38.0	5.6	12.5
65°	φ48.3	φ38.0	6.9	11.1
60°	φ49.3	φ38.0	8	9.7
55°	φ49.9	φ38.0	9.2	8.5
50°	φ50.3	φ38.0	10.2	7.4
45°	φ50.5	φ38.0	11.2	6.2

■ 切削条件

被削材質	材質型番	SDET150404			SDMT150404		
		ZA10N	ZA20N	AC15N	ZA10N	ZA20N	AC15N
一般鋼系 SS等	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)					
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05~0.15	100~150					
ステンレス鋼系 SUS等	0.05~0.15	80~120					
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.2	150~400					
鋳鋼系 FC/FCD等	0.05~0.15	100~150					

●面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

■ 加工実例

【外周C面取り加工(C5)】

- ホルダー：MAM32-50S
- チップ：SDMT150404 ZA20N

- 材質……………S45C
- 回転数……………630r.p.m.
- テーブル送り……………63mm/min
- 切込量……………C5
- 切削油……………なし



ドライ加工

結果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

■ チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	SDET150404 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	3,300	9,900	3個
	SDMT150404 ZA20N	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	4	2,100	6,300	3個
	SDMT150404 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AICrN	4	2,600	7,800	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)